

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2002-240556
(P2002-240556A)

(43) 公開日 平成14年8月28日 (2002.8.28)

(51) Int.Cl.⁷

B 6 0 J 3/02

識別記号

F I

B 6 0 J 3/02

テ-マ-ト* (参考)

M

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2001-36697 (P2001-36697)

(22) 出願日 平成13年2月14日 (2001.2.14)

(71) 出願人 000124454

河西工業株式会社

神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地

(72) 発明者 木内 忠和

神奈川県高座郡寒川町宮山3316 河西工業

株式会社内

(74) 代理人 100083954

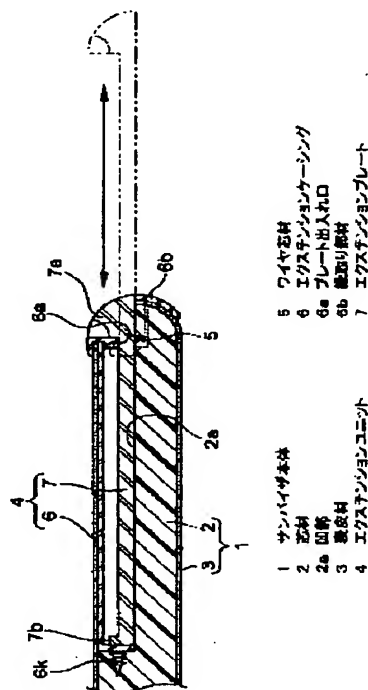
弁理士 青木 輝夫

(54) 【発明の名称】 車両用サンバイザ

(57) 【要約】

【課題】 見栄えがよく、かつ製作も容易な車両用サンバイザを提供する。

【解決手段】 サンバイザ本体 1 の芯材 2 に設けられた凹部 2 a に、エクステンションケーシング 6 と、該エクステンションケーシング 6 の一端側に開口されたプレート出入口 6 a よりエクステンションケーシング 6 内に出入れ自在に收容されたエクステンションプレート 7 とよりなるエクステンションユニット 4 を設け、かつエクステンションケーシング 6 のプレート出入口 6 a を除くサンバイザ本体 1 及びエクステンションケーシング 6 の表面を表皮材 3 により被覆すると共に、プレート出入口 6 a の周辺に位置する表皮材 3 の端末を、縁取り部材 6 b により被覆処理したもので、縁取り部材 6 b によりプレート出入口 6 a 周辺の表皮材端末を被覆処理することができるため、サンバイザの見栄えが向上する上、製作も容易である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 サンバイザ本体の芯材に、該芯材の短手側の一端より長手方向へ延在する凹部を形成し、かつ前記凹部に、エクステンションケーシングと、該エクステンションケーシングの一端側に開口されたプレート出入口より前記エクステンションケーシング内に入出力自在に收容されたエクステンションプレートとよりなるエクステンションユニットを設けた車両用サンバイザであって、前記エクステンションケーシングのプレート出入口を除く前記サンバイザ本体及びエクステンションケーシングの表面を表皮材により被覆すると共に、前記プレート出入口の周辺に位置する前記表皮材の末端を、縁取り部材により被覆処理したことを特徴とする車両用サンバイザ。

【請求項2】 前記縁取り部材を、前記エクステンションケーシングのプレート出入口口にヒンジを介して一体に形成してなる請求項1に記載の車両用サンバイザ。

【請求項3】 前記縁取り部材の裏面に複数のピンを突設して、これらピンを前記表皮材の末端に突き刺すことにより、前記表皮材の末端をサンバイザ本体に固定してなる請求項1に記載の車両用サンバイザ。

【請求項4】 前記縁取り部材を前記エクステンションケーシングと別体に構成し、また前記芯材に予め埋設されたワイヤ芯材の一部を露出させて、該ワイヤ芯材の露出部に、前記縁取り部材に形成した切欠きを係合することにより、サンバイザ本体に対して前記縁取り部材を固定してなるに請求項1に記載の車両用サンバイザ。

【請求項5】 前記縁取り部材に、前記切欠きと別に複数のピンを突設し、かつこれらピンを前記表皮材に突き刺すことにより、サンバイザ本体に対して前記縁取り部材を固定してなるに請求項4に記載の車両用サンバイザ。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【発明の属する技術分野】 本発明は遮光面積を拡大するエクステンションプレートをサンバイザ本体内に入出力自在に設けた車両用サンバイザに関する。

【0002】

【従来の技術】 従来この種のサンバイザとしては、例えば図25に示すものが公知である。

【0003】 前記従来のサンバイザは、サンバイザ本体aの芯材bが発泡樹脂により形成されていて、芯材bを成形する際、エクステンションユニットcを取付ける位置に予め入れ子型を設けておき、金型内に充填した発泡樹脂材料が発泡溶融した後、入れ子型をシリンダにより押し込んで、ビーズ状の発泡樹脂材料の一部を圧密することにより、エクステンションユニットcの取付け位置に、高密度の凹部dを形成している。

【0004】 また凹部dには、芯材bの剛性を上げるため補強部材eが固着されていて、この補強部材eに形成

された複数の係止孔fに、エクステンションケーシングgの側面に突設された係止突起hを係合することにより、凹部dにエクステンションユニットcを取付けた構造となっており、エクステンションケーシングg内には、エクステンションプレートiが入出力自在に收容されている。

【0005】 そして前記構成された芯材dの表面を軟質樹脂よりなる表皮材（図示せず）で被覆した上、振動溶着機により芯材bに表皮材及びエクステンションケーシングgを振動溶着することにより、サンバイザ本体aが構成されている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】 しかし前記従来の車両用サンバイザでは、エクステンションケーシングeに開口されたプレート出入口口k周辺の表皮材末端が外部に露出するため、サンバイザの見栄えが悪いと共に、サンバイザを使用している間に表皮材の末端が芯材bより剥離して、サンバイザの外観が損なわれるなどの問題があった。

【0007】 また振動溶着機により振動溶着するため、サンバイザの製作に時間がかかって生産性が悪いと共に、振動溶着機を設備する必要があるため、設備費が高くなるなどの問題もある。

【0008】 本発明はかかる従来の問題点を改善するためになされたもので、見栄えがよく、かつ製作も容易な車両用サンバイザを提供することを目的とするものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】 前記目的を達成するため請求項1に記載の発明は、サンバイザ本体の芯材に、該芯材の短手側の一端より長手方向へ延在する凹部を形成し、かつ凹部に、エクステンションケーシングと、該エクステンションケーシングの一端側に開口されたプレート出入口よりエクステンションケーシング内に入出力自在に收容されたエクステンションプレートとよりなるエクステンションユニットを設けた車両用サンバイザであって、エクステンションケーシングのプレート出入口を除くサンバイザ本体及びエクステンションケーシングの表面を表皮材により被覆すると共に、プレート出入口の周辺に位置する表皮材の末端を、縁取り部材により被覆処理したものである。

【0010】 前記構成により、プレート出入口周辺の表皮材末端が縁取り部材により被覆されて外部に露出することがないため、サンバイザの見栄えが向上すると共に、サンバイザを使用している間に、プレート出入口周辺の表皮材が末端より剥離することがないため、サンバイザの外観が損なわれることもない。

【0011】 また振動溶着機により芯材に対して表皮材及びエクステンションケーシングを振動溶着する必要がないので、サンバイザを短時間で製作でき、これによ

て生産性が向上すると共に、振動溶着機が不要となることにより設備費の削減も図れるようになる。

【0012】前記目的を達成するため請求項2に記載の発明は、縁取り部材を、エクステンションケーシングのプレート出入口口にヒンジを介して一体に形成したものである。

【0013】前記構成により、縁取り部材とエクステンションケーシングを一体成形できるため、縁取り部材が容易かつ安価に得られると共に、縁取り部材をヒンジより回動するだけで表皮材の端末処理が行えるため、端末処理も容易となる。

【0014】前記目的を達成するため請求項3に記載の発明は、縁取り部材の裏面に複数のピンを突設して、これらピンを表皮材の端末に突き刺すことにより、表皮材の端末をサンバイザ本体に固定したものである。

【0015】本前記構成により、表皮材に引っ張り力が作用しても、端末が縁取り部材より抜け出すことがない。

【0016】前記目的を達成するため請求項4に記載の発明は、縁取り部材をエクステンションケーシングと別体に構成し、また芯材に予め埋設されたワイヤ芯材の一部を露出させて、該ワイヤ芯材の露出部に、縁取り部材に形成した切欠きを係合することにより、サンバイザ本体に対して縁取り部材を固定したものである。

【0017】前記構成により、芯材に予め埋設されたワイヤ芯材を利用して縁取り部材を芯材に固定することができるため、縁取り部材を固定する手段を別に設ける必要がない。

【0018】前記目的を達成するため請求項5に記載の発明は、縁取り部材に、切欠きと別に複数のピンを突設し、かつこれらピンを表皮材に突き刺すことにより、サンバイザ本体に対して縁取り部材を固定したものである。

【0019】前記構成により、切欠きと複数のピンにより縁取り部材をサンバイザ本体に固定することができるため、縁取り部材の固定が確実に行えるようになる。

【0020】

【発明の実施の形態】本発明の実施の形態を図1ないし図10に示す図面を参照して詳述する。

【0021】図1は車両用サンバイザの全体的な斜視図を示すもので、サンバイザ本体1はPPビーズ樹脂などの発泡樹脂により成形された芯材2と、この芯材2の表面を被覆する軟質な樹脂皮膜よりなる表皮材3より構成されている。

【0022】芯材2は横方向に長い長方形状に形成されていて、次のように成形されている。

【0023】すなわち芯材2を成形する金型（図示せず）には、エクステンションユニット4を取付けるための凹部2aを成形する入れ子型（図示せず）が着脱自在に設けられている。

【0024】また金型内には図3に示すように、芯材2の周辺に沿ってインサートされるようワイヤ芯材5がセットされていると共に、入れ子型により凹部2aを成形する際、凹部2aの短手側両端において、ワイヤ芯材5を露出させるための凹溝2bも同時に成形されるようになっている。

【0025】一方芯材2の凹部2aに取付けられるエクステンションユニット4は、下面が開いた偏平な箱状のエクステンションケーシング6と、このエクステンションケーシング6の一端側に開口されたプレート出入口6aよりエクステンションケーシング6内に入入れ自在に収容されたエクステンションプレート7とよりなり、エクステンションケーシング6のプレート出入口6aには縁取り部材6bが一体に設けられている。

【0026】縁取り部材6bは芯材2の表面を表皮材3により被覆した際、プレート出入口6aの表皮材3端末を処理するためのもので、プレート出入口6aの周辺部より大きいほぼ半円筒形に形成されていて、半径方向の中間部より下方に設けられたヒンジ6dにより上部が回動自在となっており、プレート出入口6aの両端に突設された突出片6cの先端に下部内面が連設されていると共に、縁取り部材6bの内面に突設された立ち上り部6nの端面には、ヒンジ6dを中心に上部を回動した際、プレート出入口6aの上側開口縁6hに形成された係止孔6eに係止される複数の係止突起6fが突設されている。

【0027】また縁取り部材6bには、周辺部を除く全面に開口部6gが開口されていて、この開口部6gよりプレート出入口6aにエクステンションプレート7がエクステンションケーシング6内に入入れ自在に収容されている。

【0028】エクステンションプレート7の一端側には、出入れする際把持する取手7aが突設され、他端側には、エクステンションプレート7を引き出した際、プレート出入口6aの上側開口縁6hに内側から係止されて、エクステンションプレート7が抜け外れるのを防止するストッパ7bが突設されている。

【0029】なお図5中6jはワイヤ芯材5に係止する切欠きで、突出片6cに形成されている。

【0030】また6kはエクステンションケーシング6の他端面に突設された複数の係止ピンである。

【0031】次に前記構成された車両用サンバイザの組立て時の作用を説明する。

【0032】図1に示すように予め周辺部にワイヤ芯材5がインサート成形された芯材2の凹部2aに、エクステンションユニット4を取付ける前に、プレート出入口6aとなる部分を除く芯材2の全面を表皮材3により被覆する。

【0033】その後図6に示すように、表皮材3の開口部より芯材2の凹部2a内にエクステンションケーシ

グ6を挿入して、エクステンションケーシング6の他端側に突設された係止ピン6kを芯材2に突き刺すと共に、エクステンションケーシング6の突出片6cに形成された切欠き6jを凹溝2bに露出されたワイヤ芯材5に図 1 に、示すように係合して芯材2に対してエクステンションケーシング6を固定する。

【0034】次にエクステンションケーシング6のプレート出入れ口6aに設けられた縁取り部材6bを、図10に示すようにヒンジ6dを中心に回転して、縁取り部材6bの係止突起6fをプレート出入れ口6aの上側開口縁6hに形成された係止孔6eに係合することにより、縁取り部材6bをプレート出入れ口6aに固定するもので、このときプレート出入れ口6a周辺の表皮材3末端を芯材2と縁取り部材6bとの間で挟着することにより、表皮材3の末端処理を行う。

【0035】以上のようにしてサンバイザ本体1にエクステンションケーシング6を取付けたら、次にプレート出入れ口6aよりエクステンションプレート7を一端側より挿入するが、エクステンションプレート7の端部7aにはストッパ7bが突設されているため、図 1 に示すようにまずストッパ7bを、プレート出入れ口6aの上側開口縁6hの下側を通過させてエクステンションケーシング6内にエクステンションプレート7の一端側を挿入し、その後エクステンションプレート7を水平にしてエクステンションケーシング6内へ押込めばよく、サンバイザ本体1の遮光面積を拡大するためエクステンションプレート7を使用する時には、ストッパ7aがプレート出入れ口6aの上側開口縁6hに内側より当接してエクステンションプレート7を係止するため、エクステンションプレート7が抜け外れることがない。

【0036】なお図11は縁取り部材6bの内周面に複数のピン6mを突設した変形例を示すもので、これらピン6mを表皮材3の末端に突き刺すことにより、表皮材3の末端がエクステンションケーシング6の上面と縁取り部材6bの間より抜け出すのを防止することができる。

【0037】一方図12ないし図24も変形例を示すもので、次のこれを説明する。

【0038】なお前記実施の形態と同一部分は同一符号を付して、その説明は省略する。

【0039】図12ないし図18に示す変形例では、エクステンションケーシング6と縁取り部材6bを別体に構成し、芯材2を表皮材3で被覆する前に図13に示すように芯材2の凹部2aにエクステンションケーシング6を嵌合して、エクステンションケーシング6の底面に突設された係止ピン6kを芯材2へ突き刺す。

【0040】そしてこの状態でプレート出入れ口6aを除く芯材2の全面を表皮材3で被覆したら、プレート出入れ口6a周辺の表皮材3末端を図12に示すようにプレート出入れ口6aの内側へ折り込んだ状態で縁取り部

材6bをプレート出入れ口6aに嵌合して、縁取り部材6bの下面に設けられた切欠き6jを図17に示すようにワイヤ芯材5に係合することにより、プレート出入れ口6aに縁取り部材6bを固定するもので、前記実施の形態と同様に、プレート出入れ口6a周辺の表皮材3末端を処理することができる。

【0041】図19ないし図24に示す変形例では、縁取り部材6bに係止突条6pを突設して、この係止突条6pをエクステンションケーシング6の上面に形成された係止溝6qに、図22に示すように内側より係止することにより、プレート出入れ口6aに縁取り部材6bを固定するようにしたもので、縁取り部材6bが上部と下部で固定されるため、より確実に表皮材3の末端を固定することができる。

【0042】

【発明の効果】本発明は以上詳述したように、サンバイザ本体の芯材に設けられた凹部に、エクステンションケーシングと、該エクステンションケーシングの一端側に開口されたプレート出入れ口よりエクステンションケーシング内に入れ自在に収容されたエクステンションプレートとよりなるエクステンションユニットを設け、かつエクステンションケーシングのプレート出入れ口を除くサンバイザ本体及びエクステンションケーシングの表面を表皮材により被覆すると共に、プレート出入れ口の周辺に位置する表皮材の末端を、縁取り部材により被覆処理したもので、プレート出入れ口周辺の表皮材末端が縁取り部材により被覆されて外部に露出することがないため、サンバイザの見栄えが向上すると共に、サンバイザを使用している間に、プレート出入れ口周辺の表皮材が末端より剥離することがないため、サンバイザの外観が損なわれることもない。

【0043】また振動溶着機により芯材に対して表皮材及びエクステンションケーシングを振動溶着する必要がないので、サンバイザを短時間で製作でき、これによって生産性が向上すると共に、振動溶着機が不要となることにより設備費の削減も図れるようになる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザを示す斜視図である。

【図2】図1のA-A線に沿う断面図である。

【図3】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザを構成する芯材を示す斜視図である。

【図4】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの芯材を表皮材で被覆した状態を示す斜視図である。

【図5】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザに使用するエクステンションケーシングを示す斜視図である。

【図6】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザのサンバイザ本体に、エクステンションケーシングを取付ける際の作用説明図である。

【図 7】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザのサンバイザ本体に、エクステンションケーシングを取付けた状態の斜視図である。

【図 8】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザのサンバイザ本体に取付けられたエクステンションケーシングに、エクステンションプレートを取付ける際の作用説明図である。

【図 9】図 8 の B-B 線に沿う断面図である。

【図 10】図 8 の C-C 線に沿う断面図である。

【図 11】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザに使用するエクステンションケーシングの変形例を示す斜視図である。

【図 12】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例を示す分解斜視図である。

【図 13】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用するエクステンションケーシングを示す斜視図である。

【図 14】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用する縁取り部材の表面側の斜視図である。

【図 15】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用する縁取り部材の裏面側の斜視図である。

【図 16】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例を示す組立て状態の斜視図である。

【図 17】図 16 の D-D 線に沿う断面図である。

【図 18】図 16 の E-E 線に沿う断面図である。

【図 19】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例を示す分解斜視図である。

【図 20】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用するエクステンションケーシングを示す斜視図である。

【図 21】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用する縁取り部材の表面側の斜視図である。

【図 22】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例に使用する縁取り部材を取付ける際の作用説明図である。

【図 23】本発明の実施の形態になる車両用サンバイザの変形例を示す組立て状態の斜視図である。

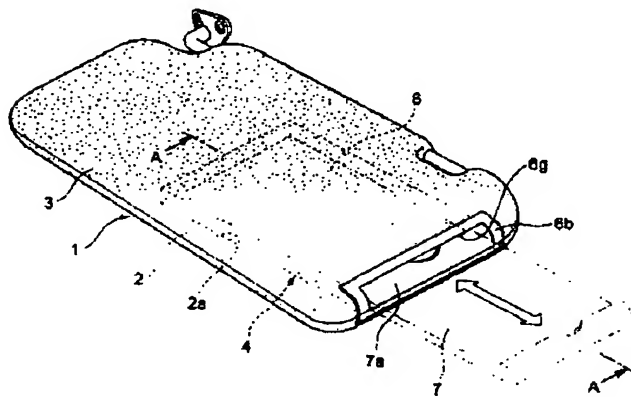
【図 24】図 23 の F-F 線に沿う断面図である。

【図 25】従来の車両用サンバイザを示す分解斜視図である。

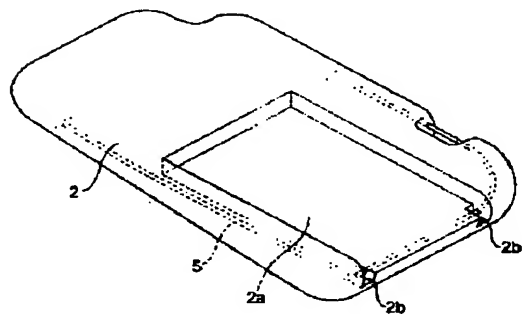
【符号の説明】

- | | |
|-----|---------------|
| 1 | サンバイザ本体 |
| 2 | 芯材 |
| 2 a | 凹部 |
| 3 | 表皮材 |
| 4 | エクステンションユニット |
| 5 | ワイヤ芯材 |
| 6 | エクステンションケーシング |
| 6 a | プレート出入口 |
| 6 b | 縁取り部材 |
| 6 d | ヒンジ |
| 6 j | 切欠き |
| 6 m | ピン |
| 7 | エクステンションプレート |

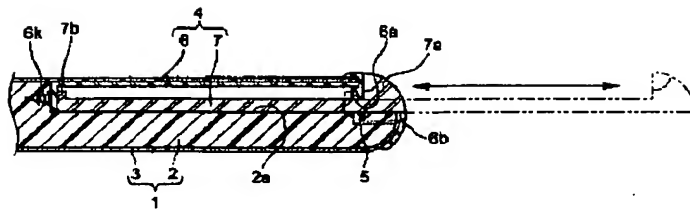
【図 1】



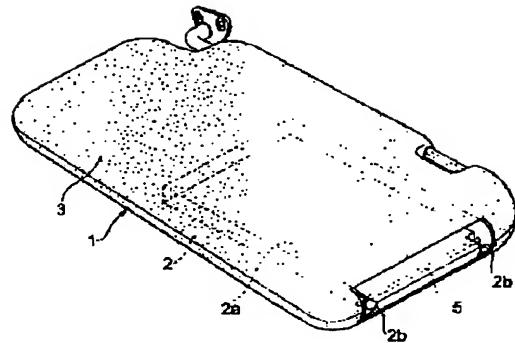
【図 3】



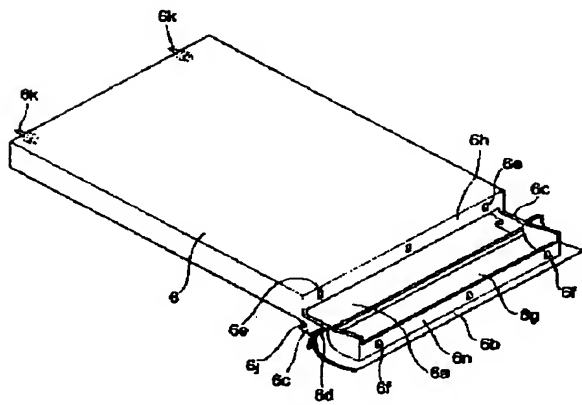
【図 4】



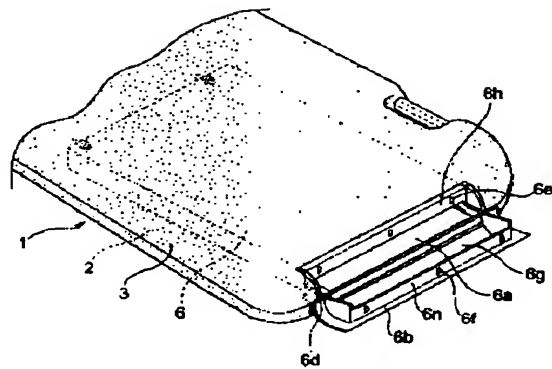
1	サンバイザ本体	5	ワイヤ芯材
2	芯材	6	エクステンションケーシング
2a	凹部	6a	プレート出入れ口
3	緩衝材	6b	緩衝り部材
4	エクステンションユニット	7	エクステンションプレート



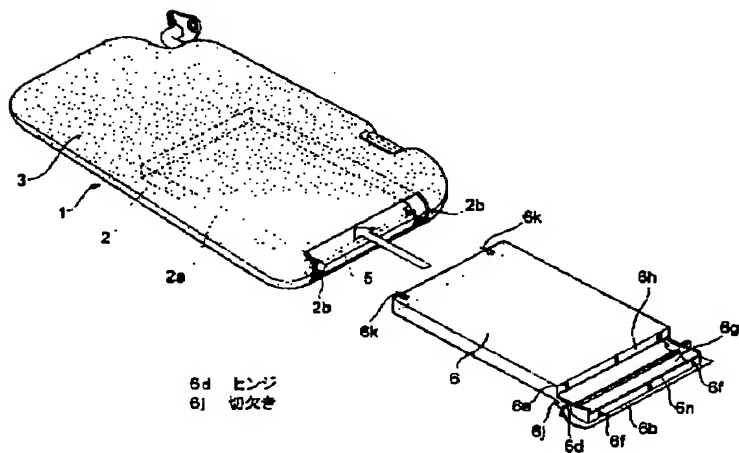
【図5】



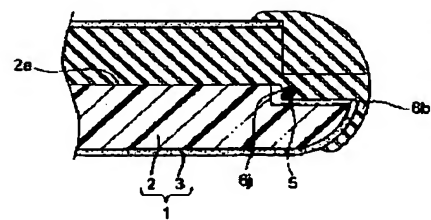
【図7】



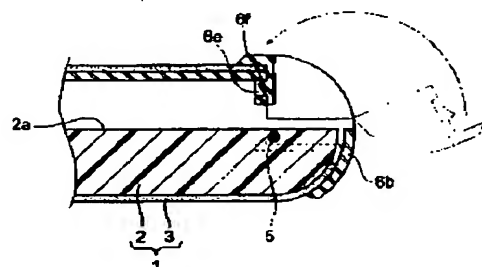
【図 6】



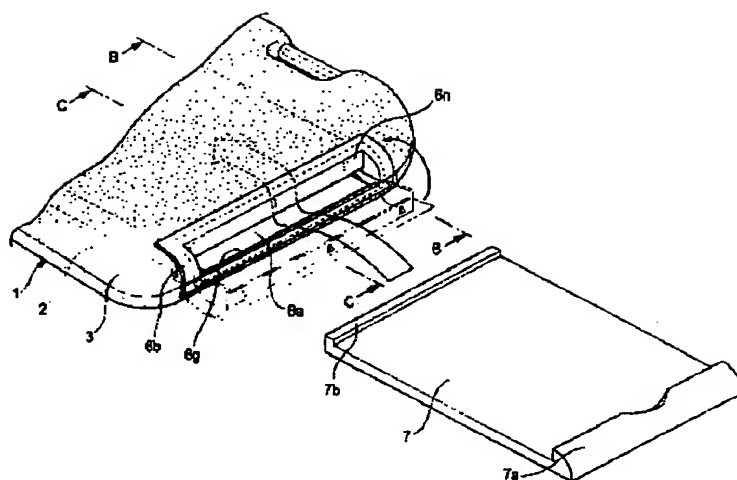
【図9】



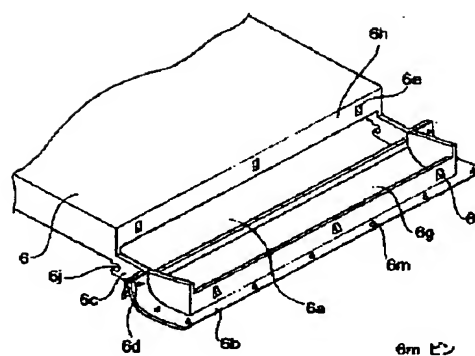
【図 10】



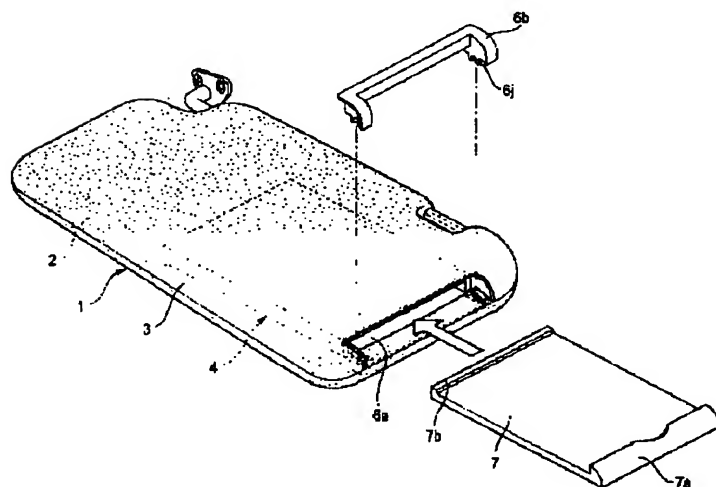
【図8】



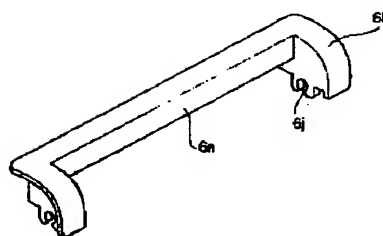
【図11】



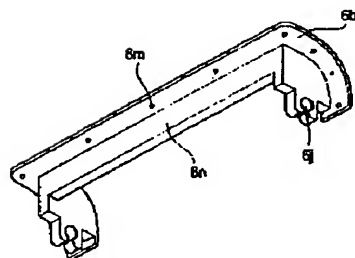
【図12】



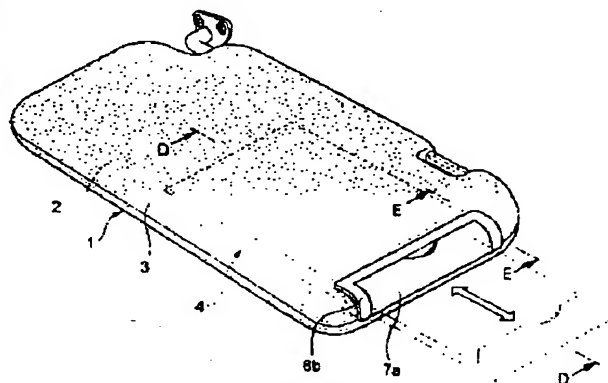
【図14】



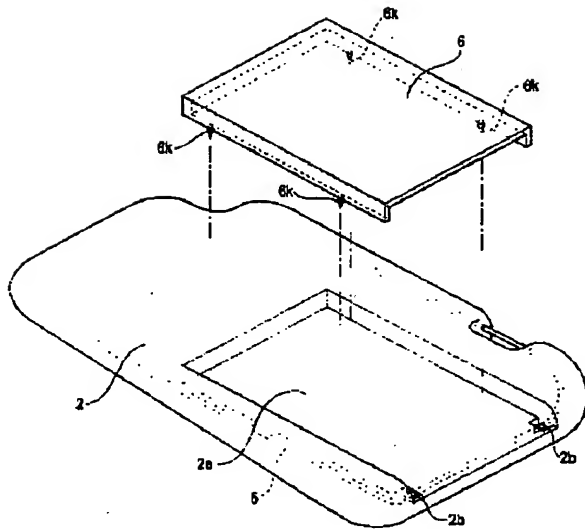
【図15】



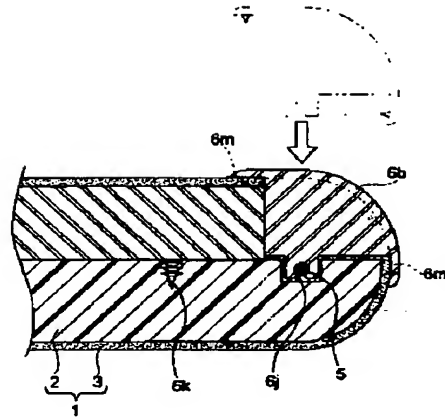
【図16】



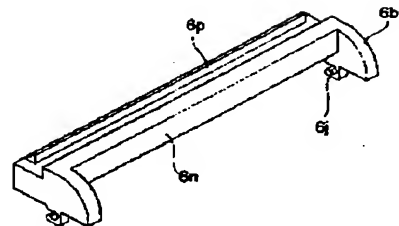
【図 13】



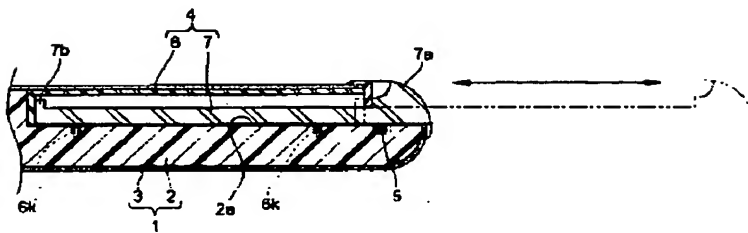
【図 18】



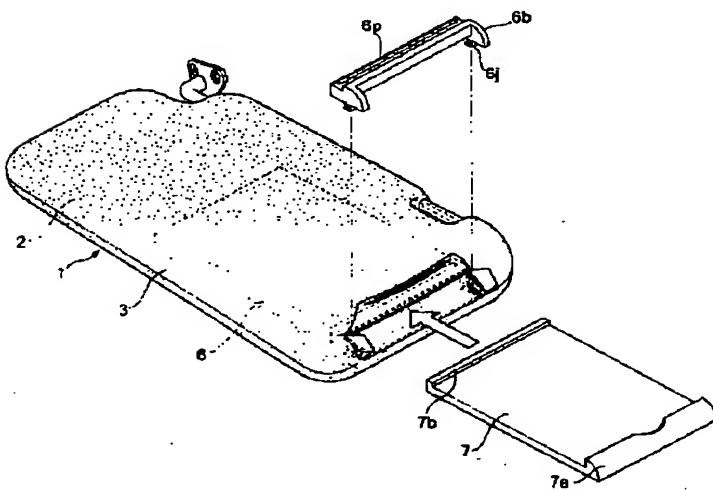
【図 21】



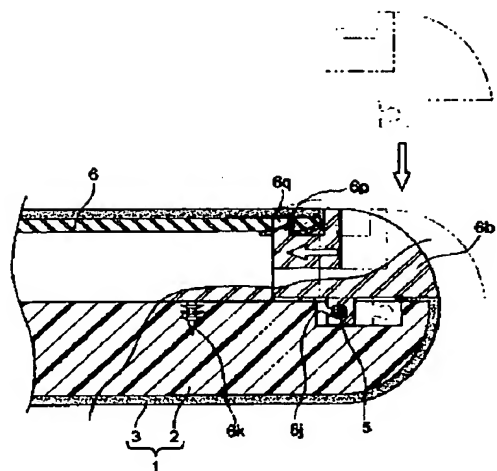
【図 17】



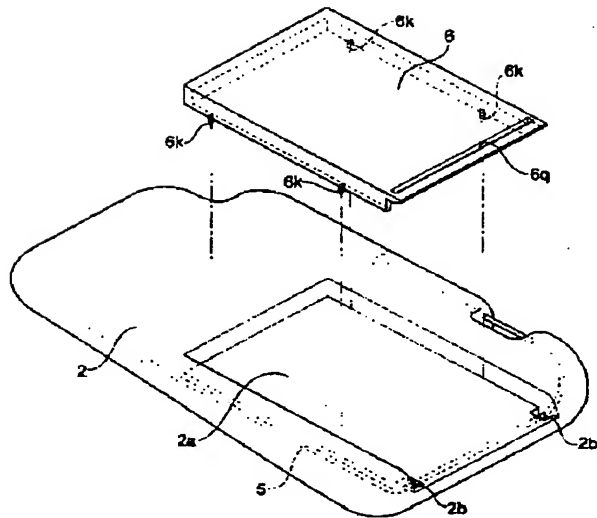
【図 19】



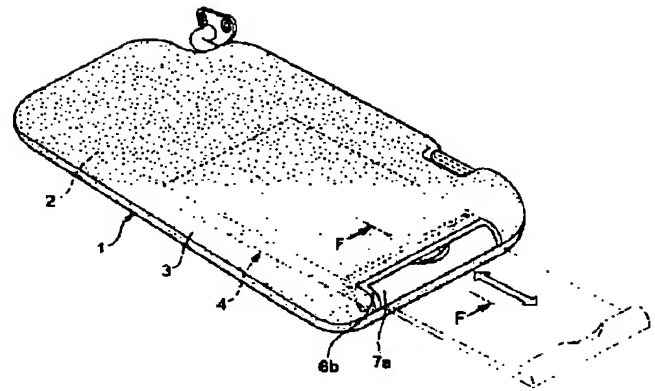
【図 22】



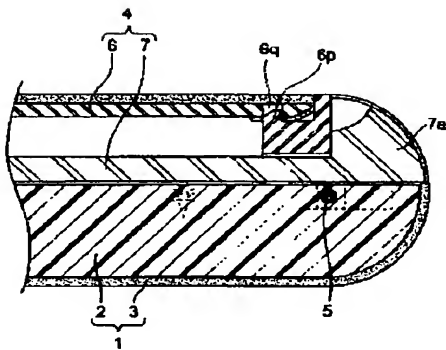
【図20】



【図23】



【図24】



【図25】

